

⑨日本国特許庁
公開特許公報

⑩特許出願公開
昭52—107053

⑥Int. Cl.² 識別記号 ⑦日本分類 庁内整理番号 ④公開 昭和52年(1977)9月8日
B 29 F 1/10 25(5) C 1 6681—37
B 65 D 23/08 25(5) A 2 7224—37 発明の数 1
133 B 01 7312—38 審査請求 未請求

(全 2 頁)

④外面被覆層の成形方法

⑦発明者 吉屋勲

船橋市前原東5—29—12

②特 願 昭51—24442

⑦出 願 人 株式会社吉野工業所

②出 願 昭51(1976)3月5日

東京都江東区大島3の2の6

明 細 書

1 発明の名称 外面被覆層の成形方法

2 特許請求の範囲

周壁内面へねじを設けた弾性型キャップを壩口
頸部へ上記ねじが締め込み状態となるよう嵌合させ、
該壩を金型キャビティ内へその型締め時にキャビ
ティ内壁部が上記型キャップ外面に密接するよう
セットさせ、壩胴部および底壁とこれに対応する
キャビティ内壁部との間隙内へ溶融樹脂材を射出
成形してなす外面被覆層の成形方法。

3 発明の詳細な説明

本発明は外面被覆層の成形方法に関する。

いわゆる玉壩と称されている胴部が球状の硝子
製の壩に装飾等の理由によつて合成樹脂材で外面
被覆をすることがある。この場合、いわゆるイン
サート成形によつて行うが、玉壩はその材質上大
きさにバラツキがあり、よつて小さい場合は金型
内へ壩をセットさせたとき金型との間に隙間を生
じてバリを生じ易く、又大きい場合は型締めが出
来ず、無理に型締めすると壩又は金型が損傷する

こととなる。

本発明は上記のような欠点を除いたものであり、
以下図面について説明する。

1は壩、2は外周にキャップ嵌合用ねじ3を有
する壩の口頸部、4はその胴部、5はその底壁で
ある。その口頸部へは周壁6内面へねじ7を有す
る弾性型キャップ8を嵌合させる。該嵌合状態に
おいてそのねじ7は口頸部へしめ込み状態となる
よう設けておく。又そのキャップはやゝ肉厚に設
けるとよく、その周壁外径は押圧によつて変化出
来る程度の弾性を有するものとする。

上記壩を射出成形用金型9、9内にセットする。
該セット後の型締め状態において、型キャップの
少くとも周壁外面へ該部へ接するキャビティ内壁
部が密接するようセットさせる。該状態でゲート
10から壩胴部および底壁とこれに対応するキャビ
ティ内壁部11との間隙内に溶融樹脂材料を射出し
充填させる。その冷却により被覆部12が形成され
るものである。

製品取出し後、型キャップ8は除去する。

本発明は上記方法によつて外面被覆層を形成するから、増大さに多少のバラツキがあつても、その口頸部へ弾性ある型キャップを嵌合させるから、そのキャップの弾性によつてそのバラツキは吸収されて金型内への増のセットが確実かつ容易で金型又は増が損傷されるようなことがなく、又バリ等を生ずることも防止されて不良品の発生率を大巾に低下させることが可能である。方法も極めて簡易であるからそのためにコスト高を来すこともない。

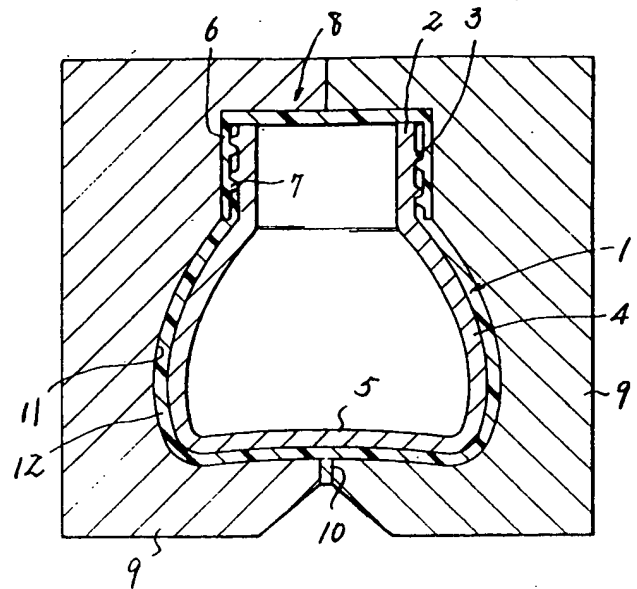
図面の簡単な説明

図面は金型内に増をセットし、増外面に溶融樹脂材料を射出した状態での断面図である。

1・・・増 7・・・ねじ

8・・・弾性型キャップ

11・・・キャビティ内壁部



特許出願人 株式会社 吉野工業所
代表者 吉野 彌太郎

DERWENT-ACC-NO: 1977-75013Y

DERWENT-WEEK: 197742

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Externally coating glass bottles
with plastic - by injection moulding molten plastic
after protection of glass thread

PATENT-ASSIGNEE: YOSHINO KOGYOSHO .CO LTD[YOSK]

PRIORITY-DATA: 1976JP-0024442 (March 5, 1976)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PAGES	PUB-DATE	
LANGUAGE		MAIN-IPC	
JP 52107053 A		September 8, 1977	N/A
000	N/A		

INT-CL (IPC): B29F001/10, B65D023/08

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 52107053A

BASIC-ABSTRACT:

Plastic surface layer is formed on a glass bottle, except its mouth thread part by fitting an elastic cap having corresponding thread on its inner surface on to the mouth placing the glass bottle in an outer mould and then injecting molten plastic material into the cavity surrounding the bottle.

When the mould is closed, the elastic cap is compressed to protect the thread part from the molten plastic so that the plastic layer is formed only on the body and a bottom of the glass bottle.

TITLE-TERMS: EXTERNAL COATING GLASS BOTTLE PLASTIC
INJECTION MOULD MOLTEN

PLASTIC AFTER PROTECT GLASS THREAD

DERWENT-CLASS: A32 A92 Q32

CPI-CODES: A11-B05; A11-B12A; A12-B05; A12-P06A;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Multipunch Codes: 010 03- 381 431 437 445 456 461 477 551
556 652